

		<b>ساخت غلتک والس از اقلام مازاد</b>		عنوان طرح:
کمیته بهیویی بخش		کمیته ارزیابی کننده:	غیرفرایندی (اصلاح)	نوع طرح:
		۱۴۰۲۰۸۱۱۰۱۱		شماره طرح:
		لوله سازی		بخش / واحد:
		محسن حسن نژاد دشت بزرگ		پیشنهاد دهنده،
		سرپرست ابزار تولید لوله سازی		طراح و مجری:
		محي جابري - سجاد شريعتي - محمدجواد محمدیان - هاشم خداپار - ابوذر چهارلنگ - محمد علمي انواری - مرتضی شیراوند		همکاران طرح:

**چکیده طرح:**

با توجه به عدم موجودی و رزروی غلتک والس و هزینه بالای ساخت غلتک والس و تاثیر مستقیم روی کیفیت محصول پس از بررسی در انبار اقلام مازاد تعدادی غلتک بلااستفاده مربوط به تولیدی طرح ۹۰ موجود می باشد که تبدیل و تراش آنها از غلتک طرح نود به طرح ۴ و ۱۶ اینچ لوله سازی در دستور کار قرار گرفت. که علاوه بر کاهش زمان توقفات تولید حاصل از کمبود غلتک والس، تعداد ۸ غلتک دماغ که بلا استفاده بوده با این طرح مورد استفاده قرار گرفته شد.



عنوان طرح:		قرارداد ۶۷۵۲۱ سنبه های شلیک		
شماره طرح:		۱۴۰۲۰۸۱۱۰۰۳	نوع طرح:	غیرفرایندی (اصلاح)
بخش / واحد:		لوله سازی		
پیشنهاد دهنده،		محسن حسن‌نژاد دشت بزرگ		
طراح و مجری:		سرپرست آماده سازی ابزار تولید		
همکاران طرح:		محمی جابری - علی آریان‌نژاد - حسین کیان - محمد جواد محمدیان - محمد تقی پور - محمد علمی انواری - هاشم خداپار - امیر باسپریان بابایی - موسی عبدالله زاده		



### چکیده طرح:

در قرارداد ۶۷۲۵۱ که بین سازمان و شرکت تامین کننده برای تحویل ۴۰ عدد سنبه بسته شده بود، تعداد ۵ عدد از سنبه ها از ناحیه سر انتهای سنبه دارای یک دهم میلیمتر کاهش قطر بودند در حالی که شرکت تامین کننده موظف به تحویل سنبه ها بر اساس و مطابق نقشه می باشد، از سوی دیگر در روند ساخت سنبه های شلیک پس از عملیات فورج و عملیات حرارتی می بایست سنبه ها جهت ماشینکاری پیلینگ از اصفهان به تهران به صورت بار ترافیکی انتقال داده شوند و پس از عملیات پیلینگ جهت عملیات ماشینکاری مخروط دوباره سنبه ها به صورت بار ترافیکی بازگشته و در شرکت ثالث عملیات مخروط تراشی انجام شود. پس از مذاکره با شرکت سازنده درخواست دریافت خسارت به علت کاهش قطر در ۵ عدد از سنبه ها تولید شده مغایر (ولی قابل استفاده) انجام گرفت و همچنین به شرکت تامین کننده اعلام گردید که کلیه سنبه ها از تهران بصورت مستقیم به اهواز منتقل شوند تا عملیات ماشینکاری در بخش و توسط پرسنل بخش صورت گیرد که با این درخواست علاوه بر کاهش هزینه حمل و نقل از قرارداد، هزینه عملیات ماشینکاری مخروط سر و ته سنبه ها نیز از مبلغ قرارداد کسر گردید.



عنوان طرح:		احیای سنبه شلیک اشتوس بانک		
شماره طرح:		۱۴۰۲۰۸۱۱۰۰۴	نوع طرح:	غیرفرایندی (اصلاح)
بخش / واحد:		لوله‌سازی		
پیشنهاد دهنده،		محسن حسن‌نژاد دشت بزرگ		
طراح و مجری:		سرپرست آماده سازی ابزار تولید		
همکاران طرح:		محمد جواد محمدیان - امیر باسیریان بابایی - علی آریانزاد - ابوذر چهارلنگ - مسعود محمد علیپور - سجاد شریعتی - علیرضا حق منش - محی جابری - هاشم خدایار		



### چکیده طرح:

در زمان تولید لوله مانیسمان، سنبه شلیک شده به مرور در اثر فشار و حرارت گاه‌گاه دچار انحراف شده که این امر باعث کج شدن سنبه شلیک شده می‌گردد که علاوه بر تاثیر نامطلوب بر تولید محصول و کاهش عمر کارکرد مفید سنبه، بازگرداندن سنبه به چرخه تولید با توجه به انحراف ایجاد شده غیر ممکن می‌باشد زیرا سنبه کج شده به علت انحراف قابلیت قرار گرفتن در دستگاه تابگیر سنبه را ندارد و در نتیجه سنبه را نمی‌توان وارد کوره سنبه (گامی) نمود، در واقع به صورت ناخواسته بعد از کج شدن و انحراف، سنبه به طور کلی از چرخه تولید خارج شده و به عنوان ضایعات محاسبه می‌گردد، با توجه به ظرفیتها و امکانات درون بخشی تصمیم به احیل سنبه های کج شده گرفته شد، به منظور انجام این روش ابتدا اقدام به ساخت یک عدد فیکسچر جهت مهار سنبه کج شده و اعمال نیرو به سنبه جهت صاف نمودن آن، پس از مهار سنبه در فیکسچر، محل انحراف و کج شدگی سنبه به وسیله مشعل حرارات دیده و گرم می‌شود، درحالیکه محل انحراف همچنان گرم و بطور کامل مهار شده است یک جک هیدرولیک به آن نیروی برابر با ۵۰ تن وارد می‌کند. پس از اعمال نیرو توسط جک هیدرولیک سنبه به داخل کوره هدایت شده و برای مدت ۵ ساعت در دمای ۸۰۰ درجه فرار می‌گیرد در تمام این مدت سنبه به صوت منظم و کنترل شده درون کوره جابجا می‌گردد تا گرما به صورت یکنواخت در طول سنبه پخش گردد در همین مدت از شانه های کوره نیز جهت کاهش انحراف سنبه کوک گرفته می‌شود. بطور کلی عملیات نورد کج شده تا رسیدن به نتیجه مطلوب طی چند مرحله انجام می‌شود و در نهایت سنبه صاف شده به چرخه تولید بازگشته و مورد استفاده قرار می‌گیرد.






عنوان طرح:		تبدیل کلگی مستهلک ۶ اینچ به ۴ اینچ و سخت کاری مجدد آن		
شماره طرح:		۱۴۰۲۰۸۱۱۰۰۹	نوع طرح:	غیرفرایندی (اصلاح)
بخش / واحد:		لوله سازی		
پیشنهاد دهنده،		محسن حسن نژاد دشت بزرگ		
طراح و مجری:		سرپرست آماده سازی ابزار تولید		
همکاران طرح:		محمدجواد محمدیان - هاشم خداپار - سجاد شریعتی - محمد علمی انواری - مرتضی گنجورپور		

**چکیده طرح:**

پس از استفاده از کلگی های شش اینچ در تولید، کلگی ها بلا استفاده می شدند و تعویض آنها امری الزام آور می باشد، لازم به ذکر است که تهیه کلگی جدید و ساخت کلگی سنبه بامتریال ۲۷۴۰ علاوه بر زمان زیاد دارای هزینه بسیار بالایی می باشد لذا بعد از هماهنگی با مهندسین محترم بخش ماشین سازی کلگی های مستعمل شش اینچ جهت عملیات کویچ تمپر وارد کوره شدند و جهت جلوگیری از شکست الماس عملیات آنیل انجام و کلگی مستعمل بوسیله عملیات تراش از ۶ اینچ به ۴ اینچ تبدیل گردید.




<b>طراحی، نصب و راه اندازی سیستم پنوماتیک گریس کاری کوره دوار</b>				عنوان طرح:	
کمیته بهیویی بخش	کمیته ارزیابی کننده:	غیرفرایندی (اصلاح)	نوع طرح:	۱۴۰۳۰۹۲۲۰۰۱	شماره طرح:
	لوله سازی			بخش / واحد:	
	محمود داوودی			پیشنهاد دهنده،	
	تنکسین ارشد واحد هیدرولیک			طراح و مجری:	
رضا صالحی - خسرو نوروزی - مرتضی ترک فریدنی - علی عیباوی - رضا باقری دشت بزرگ				همکاران طرح:	

**چکیده طرح:**

جهت جلوگیری از آسیب به چنگک و مگنت مربوط به کوره دوار و متعلقات آن، روانکاری پیوسته و مداوم ان امریست بدیهی، زیرا در صورت ایراد در تجهیزات مذکور برطرف کردن آن نیازمند صرف زمان و هزینه بسیار بالا می باشد. لازم به ذکر است که با توجه به دمای بالای درب کوره دوار امکان روانکاری آن توسط پرسنل در حین تولید بسیار دشوار و گاهی غیرممکن می باشد. با نصب این سیستم مجموعه درب کوره دوار در زمان بندی مشخص و بدون در نظر گرفتن شرایط تولید روانکاری میگردد، که این امر باعث افزایش طول عمر قطعات مربوطه و جلوگیری از خرابی مکرر می شود. با این سیستم زمان توقف تولید برای رفع ایراد کاهش یافته و همچنین ضایعات شمش ناشی از خرابی مجموعه به شدت افت می کند.






<b>عنوان طرح:</b> ساخت و نصب فیکسچر شافت هزار خاری جهت خارج نمودن بیرینگ معیوب			
<b>شماره طرح:</b> ۱۴۰۳۱۰۰۹۰۰۱		<b>نوع طرح:</b> غیرفرایندی (نوآوری)	
	<b>بخش / واحد:</b> لوله سازی		
	<b>پیشنهاد دهنده،</b> فرزین قراچه		
	<b>طراح و مجری:</b> تراش غلتک بخش لوله‌سازی		
<b>همکاران طرح:</b> حسن حاجی زاده - قاسم خلیلی			

**چکیده طرح:**

هنگام تخلیه بیرینگ معیوب و مستعمل از درون یاتاقان بوسیله پولی کش در حین تنظیم و سفت نمودن ابزار، یاتاقان یا پولی کش در جهت سفت شدن پولی کش حرکت کرده و می چرخد لذا امکان تثبیت آن نیز وجود ندارد که این امر مانع کنترل قطعه کار می گردد. با توجه به شرایط پیش آمده هنگام استفاده از پولی کش، اقدام به طراحی و نصب فیکسچر جهت و کنترل کامل یاتاقان بر روی میز گردید.



عنوان طرح: <b>کنترل بخارات خارج شده از فیلتر روغن کمپرسور</b>		
شماره طرح: ۱۴۰۳۰۸۲۶۰۰۴	نوع طرح: غیرفرایندی (اصلاح)	کمیته ارزیابی کننده: کمیته بهیویی بخش
بخش / واحد: لوله‌سازی		پیشنهاد دهنده: <b>عبدالعلی امیری</b>
طراح و مجری: <b>تکنسین ارشد واحد مکانیک خطوط تکمیل</b>		
همکاران طرح: <b>امید نجفی</b>		

**چکیده طرح:**

در طول کار، مداوم کمپرسور از سیستم اویل فیلتر، روغن بصورت بخار خارج شده و با توجه به پایین بودن و نزدیکی محل نصب اویل فیلتر در کنار الکتروموتور، این بخارات وارد مدار الکترو موتور گشته و به مرور زمان باعث جذب غبار، گرفتگی منافذ، گرم شدن و الودگی موتور میگردد که آسیب شدید و گاها جبران ناپذیری به کمپرسور بخش وارد می کند. جهت رفع این مشکل و کاهش چشمگیر اثرات مخرب بخار روغن بر روی الکتروموتور، اقدام به تغییر ارتفاع اویل فیلتر و نصب شیلنگ برگشت روغن گردید.

